

BAKING SHEET FOR AL AN ITS BAKING SHEET

Patent number: JP2002264548
Publication date: 2002-09-18
Inventor: KUME KATSUYA; OKAZAKI KATSUYUKI; KAI
Applicant: NITTO DENKO CORP
Classification:
- **international:** B41M5/40; B32B9/00; G09F3/02
- **euopean:**
Application number: JP20010064382 20010308
Priority number(s):

Abstract of JP2002264548

PROBLEM TO BE SOLVED: To develop a baking sheet for Al capable of being easily mounted at a flexible aluminum product such as a rolled foil or the like by occasionally imparting information at a job site or the like such as, for example, durable against annealing step condition of 10 and several hours at 530 deg.C.

SOLUTION: The baking sheet for the Al comprises a sheet to be baked at the aluminum product (4) to be heat treated, an ink acceptive layer (1) using the inorganic powder and the silicon-containing binder and disposed on a front surface of the sheet for printing, a pressure-sensitive adhesive layer (2) on the rear surface of the sheet for printing. In this baking sheet, the silicon-containing binder is made of a polymer of a trimethylsiloxysilicic acid or an M unit represented by R_3SiO- and a Q unit represented by $Si(O-)_4$, and ink information can be imparted to the ink acceptive layer by a thermal transfer method. The baking sheet is obtained by temporarily bonding a printing sheet obtained by imparting thermal transfer ink information (3) to the ink acceptive layer of the baking sheet for the Al to the aluminum product via the pressure-sensitive adhesive layer, and baking the printing sheet at 200 deg.C or higher.



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2002-264548
(P2002-264548A)

(43) 公開日 平成14年9月18日 (2002.9.18)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テ-マ-ト* (参考)
B 4 1 M 5/40		B 3 2 B 9/00	A 2 H 1 1 1
B 3 2 B 9/00		G 0 9 F 3/02	F 4 F 1 0 0
G 0 9 F 3/02		B 4 1 M 5/26	H

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願2001-64382 (P2001-64382)

(22) 出願日 平成13年3月8日 (2001.3.8)

(71) 出願人 000003964

日東電工株式会社

大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号

(72) 発明者 久米 克也

大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号日東電
工株式会社内

(72) 発明者 岡崎 功到

大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号日東電
工株式会社内

(74) 代理人 100088007

弁理士 藤本 勉

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 A1用焼付シート及びその焼成シート

(57) 【要約】

【課題】現場等で臨機に情報を付与して圧延箔等の柔軟なアルミニウム製品にも容易に取付けることができ、例えば530℃、10数時間のアニール工程条件にも耐えるA1用焼付シートの開発。

【解決手段】加熱処理が施されるアルミニウム製品

(4)に焼付られるシートであり、無機粉末とケイ素含有バインダを用いたインク受容層(1)が表面に位置する印刷用シートの裏面に粘着層(2)を有し、前記のケイ素含有バインダがトリメチルシロキシケイ酸又は R_3SiO- にて表されるM単位と、 $Si(O-)_4$ にて表されるQ単位との重合体からなると共に、前記のインク受容層に熱転写方式にてインク情報を付与することが可能であるA1用焼付シート及びそのシートのインク受容層に熱転写インク情報(3)を付与してなる印刷シートをその粘着層を介しアルミニウム製品に仮着し、200℃以上の温度で焼成して焼付てなる焼成シート。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 加熱処理が施されるアルミニウム製品に焼付られるシートであり、無機粉末とケイ素含有バインダを少なくとも用いた混合物をシート形態に保形してなるインク受容層が表面に位置する印刷用シートの裏面に粘着層を有してなり、前記のケイ素含有バインダがトリメチルシロキシケイ酸又は一般式： R_3SiO- （ただしRは化合物基である。）にて表される一官能性のM単位と、 $Si(O-)_4$ にて表される四官能性のQ単位との重合体からなると共に、前記のインク受容層に熱転写方式にてインク情報を付与することが可能であることを特徴とするA1用焼付シート。

【請求項2】 請求項1に記載のA1用焼付シートのインク受容層に熱転写インク情報を付与してなる印刷シートをその粘着層を介しアルミニウム製品に仮着し、200℃以上の温度で焼成して焼付たことを特徴とする焼成シート。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の技術分野】本発明は、反射率に優れる焼成シートを形成できてアルミニウム製品の管理ラベル等の形成に好適なA1用焼付シートに関する。

【0002】

【従来の技術】従来、アルミニウム製品の製造工程における管理用ラベルとしては、金属板に耐熱塗料を塗布したり、レーザーエッチングを施したものが知られていた。しかしながら金属板を主体としたラベルでは、アルミニウムのスラブ等の製品に取付ける際にリベット止め等の手段を採る必要がありその取付け作業性に乏しい問題点や、圧延箔等の柔軟物には適用が困難な問題点があった。

【0003】

【発明の技術的課題】本発明は、現場等で臨機に情報を付与して圧延箔等の柔軟なアルミニウム製品にも容易に取付けることができ、例えば530℃、10数時間のアニール工程条件にも耐えるA1用焼付シートの開発を課題とする。

【0004】

【課題の解決手段】本発明は、加熱処理が施されるアルミニウム製品に焼付られるシートであり、無機粉末とケイ素含有バインダを少なくとも用いた混合物をシート形態に保形してなるインク受容層が表面に位置する印刷用シートの裏面に粘着層を有してなり、前記のケイ素含有バインダがトリメチルシロキシケイ酸又は一般式： R_3SiO- （ただしRは化合物基である。）にて表される一官能性のM単位と、 $Si(O-)_4$ にて表される四官能性のQ単位との重合体からなると共に、前記のインク受容層に熱転写方式にてインク情報を付与することが可能であることを特徴とするA1用焼付シート、及びそのA1用焼付シートのインク受容層に熱転写インク情報を

付与してなる印刷シートをその粘着層を介しアルミニウム製品に仮着し、200℃以上の温度で焼成して焼付たことを特徴とする焼成シートを提供するものである。

【0005】

【発明の効果】本発明によるA1用焼付シートによればそのインク受容層に熱転写方式にてインク情報を付与して多種多様で、かつ柔軟な印刷シートを現場等にて臨機に形成でき、それをその粘着層を介しアルミニウム製品の曲面部等にも良好に密着させて加熱処理下に付与情報を良好に温存した焼成シートとして焼付ることができ取付作業性に優れている。また形成された焼成シートは、焼成によりケイ素含有バインダが変化して生成したシリカが焼結されて無機粉末を強力に結着保持し、耐薬品性や耐熱性、耐候性や反射率等に優れてアルミニウム製品の製造工程における各種のアニール条件に耐える管理ラベルなどとして利用することができる。

【0006】

【発明の実施形態】本発明によるA1用焼付シートは、加熱処理が施されるアルミニウム製品に焼付られるシートであり、無機粉末とケイ素含有バインダを少なくとも用いた混合物をシート形態に保形してなるインク受容層が表面に位置する印刷用シートの裏面に粘着層を有してなり、前記のケイ素含有バインダがトリメチルシロキシケイ酸又は一般式： R_3SiO- （ただしRは化合物基である。）にて表される一官能性のM単位と、 $Si(O-)_4$ にて表される四官能性のQ単位との重合体からなると共に、前記のインク受容層に熱転写方式にてインク情報を付与できるものである。その例を図1に示した。1が印刷用シート（インク受容層）、2が粘着層である。なお図例ではインク受容層1に熱転写インク情報3を付与して印刷シートとしそれを粘着層2を介しアルミニウム製品4に仮着した状態を示している。斯かる印刷シートは、焼成により粘着層等の有機成分が消失し焼成シートとしてアルミニウム製品に焼付いた状態のものとなる。

【0007】印刷用シートは、前記のインク受容層がシート形態で少なくとも片側の表面に位置するものであればよい。従って印刷用シートは、適宜な形態に形成することができる。ちなみにその例としては図1の例の如くインク受容層そのものからなる形態、図2の例の如くインク受容層11を補強基材12で補強した形態などがあげられる。その補強形態は、図2の如く補強基材上にインク受容層を設ける方式、補強基材にインク受容層形成材を含浸させる方式、インク受容層内に補強基材を介在させる方式などの適宜な方式で形成したものであってよい。補強基材としては樹脂の塗布層やフィルム、繊維、布や不織布等の有孔基材などの適宜なものをを用いる。

【0008】補強基材は、例えばポリエステルやポリイミド、フッ素樹脂やポリアミドなどからなるポリマーの如く加熱処理時に消失するもので形成されていてもよい。

し、ガラスないしセラミックや金属の如く加熱処理により消失しないもので形成されていてもよい。好ましい補強基材は、エチルセルロースの如く低温分解型で引張強度に優れるポリマーの塗布層やフィルムなどからなるものである。補強基材の厚さは、適宜に決定しうるが補強効果と焼成による消失性や焼成体の焼付性等の点より1~100 μ m、就中3~50 μ m、特に5~25 μ mが好ましい。

【0009】インク受容層の形成に用いる無機粉末は、耐熱性の向上（通常約600℃以下、好ましくは約800℃以下）と焼成シートの地色を形成するためのものである。従って無機粉末としては金属粉やセラミック粉などの適宜なものを用いる。無機粉末の粒径は50 μ m以下、就中0.05~20 μ mが一般的であるがこれに限定されない。なお無機粉末をマイカの如き薄片母体に付着させてフレーク状の粉末として配合することは反射率ないし隠蔽力（アルミニウム製品の地色の隠蔽）の向上に有効である。

【0010】一般に用いられる無機粉末の例としては、シリカやチタニア、アルミナや亜鉛華、ジルコニアや酸化カルシウム、マイカやチタン酸カリウム、ホウ酸アルミニウムなどの白色物があげられる。また焼成温度以下で酸化されてかかる酸化型の白色系セラミックとなる炭酸塩や硝酸塩や硫酸塩の如き金属化合物などもあげられる。就中チタン酸カリウムやホウ酸アルミニウムの如く針状結晶物であるものが白色度や焼結強度等の点より好ましく用いる。

【0011】また酸化マンガンをアルミナ、酸化クロム・酸化錫、酸化鉄、硫化カドミウム・硫化セレン等の赤色物、酸化コバルト、ジルコニア・酸化バナジウム、酸化クロム・五酸化二バナジウム等の青色物、酸化クロム・酸化コバルト・酸化鉄・酸化マンガンをクロム酸塩、過マンガ酸塩等の黒色物、ジルコニウム・珪素・アラセオジウム、バナジウム・錫、クロム・チタン・アンチモン等の黄色物、酸化クロム、コバルト・クロム、アルミナ・クロム等の緑色物、アルミニウム・マンガンを鉄・珪素・ジルコニウム等の桃色物なども無機粉末の例としてあげられる。

【0012】ケイ素含有バインダとしてはトリメチルシロキシケイ酸又は一般式： R_3SiO- にて表される一官能性のM単位と、 $Si(O-)_4$ にて表される四官能性のQ単位との重合体（MQレジン）からなる、例えばシリコン系粘着剤のタックファイア等として公知の適宜なものを用いる。なお前記一般式における、Rは例えばメチル基やエチル基やプロピル基の如き脂肪族炭化水素基やフェニル基の如き芳香族炭化水素基、ビニル基の如きオレフィン基等の有機基、又はビドロキシル基の如き加水分解可能な基などの適宜な構造単位を有する化合物基であってよい。好ましく用いるケイ素含有バインダは、保形性に優れるものである。

【0013】インク受容層ないし印刷用シートの形成は例えば、無機粉末とケイ素含有バインダのそれぞれ1種又は2種以上を必要に応じ有機溶剤等を用いてボールミル等で混合し、その混合液を適宜な方式で必要に応じ補強基材やセパレータの如き支持材の上に展開して乾燥させる方法などにより行うことができる。その場合の無機粉末とケイ素含有バインダの使用割合は、印刷用シートの取扱性や強度、焼成シートの強度や隠蔽力などに応じて適宜に決定しうる。焼結後の白色等の着色度と強度の両立性の点よりはケイ素含有バインダ100重量部あたり1~1000重量部、就中20~200重量部、特に40~120重量部の無機粉末を用いることが好ましい。

【0014】前記した必要に応じての有機溶剤としては適宜なものを用いることができる。一般にはトルエンやキシレン、ブチルカルビトールや酢酸エチル、ブチルセロソルブアセテートやメチルエチルケトン、メチルイソブチルケトンなどが用いられる。混合液は、限定するものではないが展開性等の点より固形分濃度が5~85重量%となるように調製することが好ましい。その調製に際しては必要に応じて分散剤や可塑剤や助燃剤などの適宜な添加剤を配合することができる。

【0015】混合液の展開方式は、任意であるがドクターブレード法やグラビアロールコート法等の層厚制御性に優れる方式が好ましい。消泡剤を併用するなどして展開層中に気泡が残らないよう十分に脱泡処理することが好ましい。形成する印刷用シートないしインク受容層の厚さは、適宜に決定しうるが一般には5 μ m~5mm、就中10 μ m~1mm、特に20~200 μ mとされる。

【0016】上記したインク受容層の形成に際しては、柔軟性や保形力、耐薬品性やインク定着性の向上などを目的に、例えばシリコーンゴムやセルロース系ポリマー、炭化水素系ポリマーやビニル系ないしスチレン系ポリマー、アセタール系ポリマーやブチラール系ポリマー、アクリル系ポリマーやポリエステル系ポリマー、ウレタン系ポリマーや繊維系ポリマー、各種のロウないしワックス等の有機化合物などを必要に応じて配合することができる。斯かる配合剤はそれぞれ1種又は2種以上を用いる。

【0017】柔軟性や耐薬品性の向上などにはシリコーンゴムの併用が特に好ましい。そのシリコーンゴムとしては適宜なものを用いることができ特に限定はない。フェノール変性物やメラミン変性物、エポキシ変性物やポリエステル変性物、アクリル変性物やウレタン変性物等の各種変性シリコーンゴムなども用いる。好ましく用いるシリコーンゴムは、保形力や柔軟性に優れるものである。

【0018】シリコーンゴムの使用量は、耐薬品性の向上性等の点よりケイ素含有バインダ100重量部あたり1~1000重量部、就中5~500重量部、特に10

〜200重量部が好ましい。なおシリコンゴムを併用する場合、上記した無機粉末の使用割合は、ケイ素含有バインダとシリコンゴムの合計量に基づくことが印刷用シートの取扱性や強度、焼成シートの強度や隠蔽力などの点より好ましい。

【0019】一方、熱転写方式によるインクの定着性や印刷用シートの強度向上、焼成による焼付性などの点よりはエチルセルロースの如きセルロース系ポリマーを併用することが特に好ましい。シリコンゴム以外の上記したセルロース系ポリマー等の有機化合物の使用量は、ケイ素含有バインダ100重量部あたり、またシリコンゴム併用の場合はそれらの合計100重量部あたり、1〜1000重量部、就中20〜200重量部、特に40〜150重量部が一般的であるが、これに限定されない。

【0020】印刷用シートは、加熱による分解ガスのスムーズな揮散などを目的にポーラスな形態とすることもできる。ちなみに仮着用の粘着層を設けるとその加熱による分解ガスでシートが膨らむときがあり、ポーラスな印刷用シートとすることでそれを予防することができる。ポーラスな印刷用シートの形成は例えば、パンチング方式等で印刷用シートに微細な孔を多数形成する方法、補強基材に織布や不織布等の有孔基材を用いる方法などの適宜な方法にて行うことができる。

【0021】A1用焼付シートは、加熱処理が施されるアルミニウム製品に仮着し加熱処理下に焼成シート化して焼付固着するものであることより、その仮着を目的に図例の如く粘着層2が設けられる。なお粘着層は、印刷用シート1に対しインク受容層が表面に露出するように設けられる。粘着層の形成には例えばゴム系やアクリル系、シリコン系やビニルアルキルエーテル系の粘着剤などの適宜な粘着性物質を用いる。粘着層の付設は、ドクターブレード法やグラビアロールコート法等の適宜な塗工方法で粘着性物質を印刷用シートの所定面に塗工する方式や、前記に準じてセパレータ上に設けた粘着層を印刷用シートの所定面に移着する方式などの適宜な方式にて行うことができる。

【0022】また粘着層は、加熱処理時の分解ガスのスムーズな揮散などを目的に例えばロータリースクリーン法などの適宜な塗工方法で点在状態に設けることもできる。粘着層の厚さは、アルミニウム製品の使用目的などに応じて決定しうる。一般には1〜500 μ m、就中3〜100 μ m、特に5〜50 μ mの厚さとされる。なお設けた粘着層に対してはそれをアルミニウム製品に仮着するまでの間、図2の例の如くセパレータ21等で被覆して汚染等を防止することが好ましい。A1用焼付シートのアルミニウム製品への仮着には手作業のほか、ロボット等による自動接着方法なども採ることができる。

【0023】加熱処理が施されるアルミニウム製品への仮着に際しA1用焼付シートは、印刷シートとされる。

その形成は、図1の例の如く印刷用シート1のインク受容層に熱転写インク情報3を付与することにより行うことができる。印刷シートは、その熱転写インク情報に加えて孔又は凹凸からなる彫刻情報やシートを適宜な形態に打抜いた形態情報、あるいは手書き方式やパターンマスクを介した塗布方式、転写紙に設けたパターンの転写方式等の各種印刷方式によるその他のインク情報などの適宜な情報要素を複合させたものであってもよい。

【0024】インクとしては顔料等の着色剤、就中、無機系等の耐熱性の着色剤を用いた適宜なものを用いることができ、加熱処理による定着力の向上などを目的にガラスフリットなどを含有していてもよい。熱転写インク情報は、熱転写プリンタとインクシートを用いて付与でき、これにより任意なインク情報を臨機に、かつ精度よく、しかも効率的に付与することができる。またその熱転写インク情報を付与してなる印刷シートをその粘着層を介しアルミニウム製品に仮着して焼成処理することにより、その熱転写インク情報等の付与情報を良好に温存した焼成シートとしてアルミニウム製品に焼付することができる。

【0025】前記のインクシートは例えば、インクにバインダを添加してフィルムや布等からなる支持基材に保持させることにより得ることができる。従って熱転写方式等にて公知のインクやそのインクシートを用いて熱転写インク情報を形成することができる。耐熱性等の点より好ましいインクシートは、鉄やニッケル、クロムやコバルト、銅などの適宜な金属の酸化物からなる金属酸化物型着色剤とその着色剤を保持するためのワックスや樹脂等の適宜な有機バインダを成分とするインクを用いたものである。

【0026】インク受容層に付与する熱転写インク情報は、任意であり、例えば印字情報や絵柄パターン、バーコードパターンなどの適宜なインク情報を付与してよい。なお管理ラベル等の識別ラベルを形成する場合などには加熱処理後における焼成シートとインク情報とに良好なコントラスト、ないし色調の相違が形成されるようにすることが好ましい。

【0027】アルミニウム製品に仮着した印刷シートの加熱処理は、アルミニウム製品の耐熱性などに応じて適宜な加熱条件で行うことができる。一般には1200℃以下、就中200〜700℃、特に350〜600℃の加熱温度とされる。加熱処理により粘着層等の有機成分は消失しつつ、インク受容層を形成するケイ素含有バインダ等が熱転写インク情報と融和しつつ硬化し、焼成シート化してアルミニウム製品に焼付いて固着する。

【0028】従ってA1用焼付シートないしその印刷シートは、例えばスラブや延焼箔などの各種のアルミニウム製品への絵付け、着色ないし色別情報やバーコード等からなる識別マークの付与などの種々の目的に好ましく用いることができ、特にアニール工程等における管理ラ

ベルなどとして好ましく用いる。なおアルミニウム製品は、平板形態や容器等の曲面形態などの任意な形態を有するものであってよい。

【0029】

【実施例】実施例1

MQレジン100部（重量部、以下同じ）及び重量平均分子量約30万のシリコーンゴム17部（いずれも信越化学工業社製）、チタン酸カリウム60部、エチルセルロース60部をトルエンにて均質に混合し、その分散液を厚さ75 μ mのポリエステルフィルム上にドクターブレード法にて塗工し乾燥させて厚さ60 μ mのインク受容層を形成し、印刷用シートを得た。

【0030】一方、重量平均分子量約100万のポリブチルアクリレート100部を含むトルエン溶液をシリコーン系剥離剤で処理した厚さ70 μ mのグラシン紙からなるセパレータ上にドクターブレード法にて塗工し乾燥させて厚さ20 μ mの粘着層を形成し、それを前記のインク受容層面に接着してポリエステルフィルムを剥離し、A1用焼付シートを得た。

【0031】ついで前記A1用焼付シートのインク受容層に、金属酸化物型の黒色顔料を含有するワックス系インクを保持させたインクリボンと熱転写プリンタを用いてバーコードからなる熱転写インク情報を付与し、印刷シートを得た。

【0032】実施例2

チタン酸カリウムに代えて、ホウ酸アルミニウムを用いたほかは実施例1に準じて、A1用焼付シートと印刷シートを得た。

【0033】比較例1

MQレジンに代えて、シリカ粉末（アエロジル）を用いたほかは実施例1に準じて、A1用焼付シートと印刷シートを得た。

【0034】比較例2

MQレジンに代えて、シリコーンゴムを用いたほかは実施例1に準じて、A1用焼付シートと印刷シートを得た。

【0035】評価試験

実施例、比較例で得た印刷シートよりセパレータを剥がしてその粘着層を介しアルミニウムのスラブに仮着し、530℃、12時間のアニール処理を施し、白色地の上に黒色のバーコードからなるインク情報を有する焼成シートを形成し、それについてセロハン系粘着テープによるピッキングテストにて焼結強度を評価し、またバーコード検証機にて反射率を評価した。なお実施例では前記の加熱処理により印刷用シートのエチルセルロースや粘着層等における有機成分は焼失した。また焼成シートは、MQレジン又は／及びシリコーンゴムがシリカに変質して硬化物として残存したものであった。

【0036】前記の結果を次表に示した。

	実施例1	実施例2	比較例1	比較例2
焼結強度	変化なし	変化なし	破壊	破壊
反射率(%)	80	50	80	80

【図面の簡単な説明】

【図1】A1用焼付シート例の断面図

【図2】他のA1用焼付シート例の断面図

【符号の説明】

1：印刷用シート

11：インク受容層

12：補強基材

2：粘着層

3：熱転写インク情報

4：アルミニウム製品

【図1】



【図2】



フロントページの続き

(72)発明者 甲斐 誠

大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号日東電
工株式会社内

!(6) 002-264548 (P2002-26058

Fターム(参考) 2H111 CA03 CA04 CA12 CA30 CA31

CA42

4F100 AA01A AA20A AA34 AJ06

AK25 AK52 AN02 AR00C

AT00B BA03 DG10 EC04A

GB90 JB01 JD14A JJ03

JK06 JL01 JL05 JL09 JL13C

JN06